

PARAMETRES DE SOUDAGE TIG ACIERS

Electrode : tungstène thorié à 2% (rouge) ou cérium (grise)

Gaz : Argon ou mélange Argon/Hélium

Courant : continu (pôle négatif à l'électrode)

Position : à plat (en position, réduire l'intensité de 10 à 20%)

<u>Epaiss. des tôles</u>	<u>Ø du fil d'apport</u>	<u>Ø électrode</u>	<u>Ampérage A</u>	<u>Débit gaz</u>	<u>Vitesse soudage</u>
0,6mm	Sans ou 1mm	1mm	10 à 25	4 L/mn	30 à 40 cm/mn
0,8mm	Sans ou 1mm	1mm	15 à 40	4 L/mn	30 à 40 cm/mn
1,0mm	1,2mm	1,0 à 1,6mm	25 à 65	4 L/mn	25 à 30 cm/mn
1,5mm	1,2 à 1,6mm	1,6mm	45 à 95	5 L/mn	25 à 30 cm/mn
2,0mm	1,6 à 2,0mm	1,6 à 2,0mm	60 à 100	5 L/mn	20 à 25 cm/mn
2,5mm	2,0 à 2,5mm	2,0mm	90 à 130	5 L/mn	20 à 25 cm/mn
3,0mm	2,0 à 2,5mm	2,0 à 2,4mm	100 à 150	6 L/mn	20 à 25 cm/mn
4,0mm	3,0mm	2,4mm	120 à 200	6 L/mn	15 à 20 cm/mn
5,0mm	3,0 à 4,0mm	2,4 à 3,0mm	150 à 250	6 L/mn	10 à 20 cm/mn
6,0mm	4,0mm	3,0 à 4,0mm	200 à 300	8 L/mn	10 à 20 cm/mn

PARAMETRES DE SOUDAGE TIG ALUMINIUM

Electrode : tungstène pur (verte) ou cérium (grise)

Gaz : Argon ou mélange Argon/Hélium

Courant : alternatif

<u>Epaiss. des tôles</u>	<u>Ø du fil d'apport</u>	<u>Ø électrode</u>	<u>Ampérage A</u>	<u>Débit gaz</u>	<u>Vitesse soudage</u>
1,0mm	1,6mm	1,6mm	30 à 55	7 L/mn	20 à 25 cm/mn
1,5mm	1,6 à 2,0mm	1,6 à 2,0mm	60 à 80	7 L/mn	15 à 25 cm/mn
2,0mm	2,0 à 2,5mm	2,0 à 2,4mm	70 à 120	7 L/mn	15 à 20 cm/mn
2,5mm	2,5 à 3,0mm	2,4mm	110 à 140	8 L/mn	10 à 20 cm/mn
3,0mm	3,0mm	2,4 à 3,0mm	130 à 150	8 L/mn	10 à 15 cm/mn
4,0mm	3,0 à 4,0mm	3,0mm	140 à 160	8 L/mn	10 à 15 cm/mn
5,0mm	4,0mm	4,0mm	150 à 190	9 L/mn	5 à 15 cm/mn
6,0mm	4,0 à 4,5mm	4,0 à 5,0mm	180 à 240	9 L/mn	5 à 10 cm/mn

CHOIX DES DIAMETRES DE BUSES

<u>Fourchette d'intensité</u>	<u>Fourchette de diamètre interne</u>
Moins de 70 ampères	De Ø 5 à Ø 9 mm
De 70 ampères à 150 ampères	De Ø 9 à Ø 11 m
De 150 ampères à 200 ampères	De Ø 11 à Ø 13 m
De 200 ampères à 250 ampères	De Ø 13 à Ø 15 m
De 250 ampères à 350 ampères	De Ø 15 à Ø 19 m